ST型右螺纹和左螺纹的切削方法

外螺纹

螺纹	工件旋转方向	进给方向	刀体方向	刀片方向	标准刀垫
右螺纹	正转	向左	右	右	□XE□□-1 GX□□-1DT
左螺纹	反转	向左	左	左	□XN□□-1 GX□□-1DT
右螺纹	正转	向左	左	左	□XN□□-99 GXN□□-99DT
左螺纹	反转	向左	右	右	□XE□□-99 GXE□□-99DT
右螺纹	反转	向右	右	右	□XE□□-1 GX□□-1DT
左螺纹	正转	向右	左	左	□XN□□-1 GX□□-1DT
右螺纹	反转	向右	左	左	□XN□□-99 GXN□□-99DT
左螺纹	正转	向右	右	右	□XE□□-99 GXE□□-99DT

内螺纹

螺纹	工件旋转方向	进给方向	刀体方向	刀片方向	标准刀垫
右螺纹	正转	向左	右	右	□XN□□-1 GX□□-1DT
左螺纹	反转	向左	左	左	□XE□□-1 GX□□-1DT
右螺纹	反转	向右	左	左	□XE□□-99 GXE□□-99DT
左螺纹	正转	向右	右	右	□XN□□-99 GXN□□-99DT